

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 05-205084
(43)Date of publication of application : 13.08.1993

(51)Int CL G06K 1/12
B41J 3/407
B41J 2/485
B41J 2/32
B41J 19/18

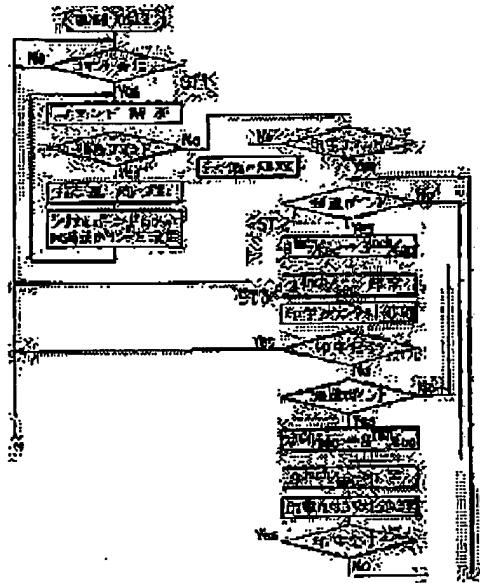
(21)Application number : 04-010226 (71)Applicant : TOKYO ELECTRIC CO LTD
(22)Date of filing : 23.01.1992 (72)Inventor : KATSUMATA AKIO

(54) BAR CODE PRINTER

(57)Abstract:

PURPOSE: To accelerate a print processing by printing parts excepting for a serial bar code at high speed in the case of printing a label or a tag printing the serial bar code at one part.

CONSTITUTION: In a dot image plotted by a plot processing, one line of printing start for a part to print the serial bar code is set as a deceleration point, and one line of print end for the part to print the serial bar code is set as an acceleration point. In the case of printing, when the dot image for one line supplied from a plotting memory is set as the deceleration point, printing is executed after changing printing speed from 8 inch/sec to 3 inch/sec and when the dot image for one line supplied from the plotting memory is set as the acceleration point, printing is executed after returning the printing speed from 3 inoh/sec to 8 inch/sec.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision
of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開

特開平5-1

(43)公開日 平成 5年(

(51)Int.Cl.⁵G 0 6 K 1/12
B 4 1 J 3/407
2/485

機別記号 序内整理番号

C 7459-5L

F I

7339-2C
8804-2CB 4 1 J 3/ 00
3/ 12F
Z

審査請求 未請求 請求項の数 1(全 6 頁) 1

(21)出願番号

特開平4-10226

(71)出願人 000003562

東京電気株式会社

東京都目黒区中目黒2丁目6号

(22)出願日 平成 4年(1992)1月23日

(72)発明者 勝又 稔夫

香川県三島市南町 6番78号 1

会社三島工場内

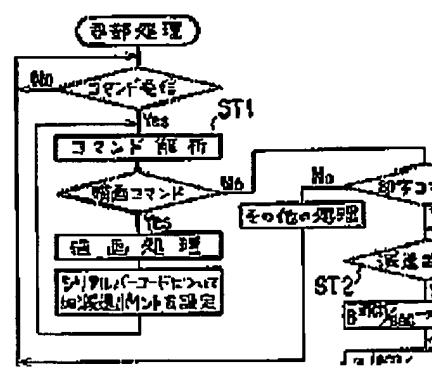
(74)代理人 弁理士 篠江 武彦

(54)【発明の名称】 バーコードプリンタ

(57)【要約】

【目的】シリアルバーコードを一部に印字するラベル及びタグ等の印字において、シリアルバーコード以外の部分を高速印字して、印字処理を高速化する。

【構成】描画処理により描画されたドットイメージにおいて、シリアルバーコードを印字する部分の印字開始の1ラインを減速ポイントとして設定し、シリアルバーコードを印字する部分の印字終了の1ラインの加速ポイントとして設定し、印字時に、描画メモリから供給される1ラインのドットイメージが減速ポイントとして設定さ



(2) 等開平ら -

1

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 所定の情報をバーコードとして用紙に印字するバーコードプリンタにおいて、印字方向に直交して印字される複数のバーにより構成されたバーコードを印字する部分か否かを判断するバーコード印字判断手段と、このバーコード印字判断手段により前記バーコードを印字する部分と判断されたときに、そのバーコードを印字する部分に対する印字速度をより低い印字速度に変更する印字速度変更手段とを設けた事を特徴とするバーコードプリンタ。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 この発明は、所定の情報をバーコードとして用紙に印字するバーコードプリンタに関する。

【0002】

【従来の技術】 商品の商品コード及び値段等の情報を黒色バー部分と白色バー(螺印字)部分とにより記号化したバーコードとして、サーマルラインヘッドを使用してラベル又はタグ等に印字するバーコードプリンタが知られている。このラベル又はタグ等に印字されたバーコードは、バーコードを構成する黒色バー部分と白色バー部分とを光学的に識別するスキャナによって読み取られる。

【0003】 この場合、黒色バー部分又は白色バー部分の幅が正確に印字されていないと、読み取り不良となってしまう虞がある。すなわち1本分の黒色バー部分の幅が規定の幅寸法より大きくなってしまふと2本分として読み取られてしまったり、又は1本分の黒色バー部分の幅が規定の幅寸法より小さくなってしまふと黒色バー部分としてではなく白色バー部分として読み取られてしまうという虞がある。このような場合当然読み取り不良になってしまふ。

【0004】 例えば、黒色バー部分が「1」という情報に対応し、白色バー部分が「0」という情報を対応するとき、「10」という情報を含むされたバーコードについて、黒色バー部分の幅が規定の幅寸法より大きい場合「11」と読み取られ、黒色バー部分の幅が規定の幅寸法より小さい場合「00」と読み取られてしまう虞がある。

より小さくなる虞がある。従って、従来のバーコードプリンタでは、シリアルバーコードが一部ラベル及びタグ等の印字において高速印字できなかった。

【0007】

【発明が解決しようとする課題】 上述したバーコードプリンタでは、シリアルバーコードが一部ラベル及びタグ等の印字において高速印字できなかった。そのため、シリアルバーコード、数字又はロゴ等の部分においても高め、印字処理が遅いという問題があった。

【0008】 そこでこの発明は、シリアルバーコードに印字するラベル及びタグ等の印字における高速化を可能とし、従って印字処理を高速化するバーコードプリンタを提供することを目的とする。

【0009】

【課題を解決するための手段】 この発明は、バーコードとして用紙に印字するバーコードにおいて、印字方向に直交して印字されより構成されたバーコードを印字する部分に対するバーコード印字判断手段と、この判断手段によりバーコードを印字する部分に、そのバーコードを印字する部分に、より低い印字速度に変更する印字速度変更手段とを設けたものである。

【0010】

【作用】 このような構成の本発明において、印字判断手段により、印字方向に直交して印字されるバーコードを構成されたバーコードを印字する部分が判断される。

【0011】

このバーコード印字判断手段を印字する部分と判断されたときに、手段により、そのバーコードを印字する印字速度が、より低い印字速度に変更される。

【0012】

【実施例】 以下、この発明の一実施例を説明する。

【0013】

図1において、1は制御部

40 CPU (central processing unit) であ

(3)

特開平5-
4

3

された用紙を印字位置に位置決めするための反射センサ5 b からの出力信号をそれぞれ入力するI/O (input/output) ポート6及びホストコンピュータと回線を介して接続された通信インターフェイス7もまた、前記システムバス4を介して前記CPU1と接続されている。

【0015】さらに、キーボード8を制御するキーボードコントローラ9、表示器10を制御する表示コントローラ11、サーマルラインヘッド12を駆動するヘッドドライバ13、用紙を搬送するためのフィードモータ14とインクリボンを搬送するためのリボンモータ15とをそれぞれ駆動するモータドライバ16も、前記システムバス4を介して前記CPU1と接続されている。図2に前記CPU1が行う要部処理の流れを示す。

【0016】まず通信インターフェイス7を介してホストコンピュータから送信されたコマンドが受信されるまでの待機状態となっている。コマンドが受信されると、ステップ1(ST1)として、通信インターフェイス7を介して受信したコマンドを解析し、そのコマンドが描画コマンドか又は印字コマンドかを判断する。

【0017】ここで、解析したコマンドが描画コマンドでもなくまた印字コマンドでもなければ、その解析したコマンドに基づいて処理を行って、この要部処理の最初の処理に戻るようになっている。

【0018】また、解析したコマンドが描画コマンドであれば、描画コマンドと共に受信した印字データに基づいてドットイメージに展開して、そのドットイメージを描画メモリ3aに記憶させる描画処理を行う。この描画処理を終了すると、描画メモリ3aに記憶されたドットイメージに含まれているシリアルバーコードのドットイメージについて、そのシリアルバーコードのドットイメージの印字開始のラインを減速ポイント、そのシリアルバーコードのドットイメージの印字終了のラインを加速ポイントとして設定する。このシリアルバーコードのドットイメージについての加・減速ポイントの設定が終了すると、前述したステップ1の処理に戻るようになっている。

【0019】さらに、解析したコマンドが印字コマンドであれば、ステップ2(ST2)として、この時描画メモリ3aから供給された1ラインのドットイメージが減速ポイントとして設定されているか否かを判断する。

示すカウント値ならば、この要部処理のようになっており、印字カウンタのカウントを示すカウント値に到達していないければ、ステップ2の処理に戻るようになっている。

【0022】また、供給された1ラインのドットイメージが減速ポイントとして設定されているば、フィードモータ14等を制御して印字速度 (inch/sec) を8inch/sec から3inch/sec (印字速度変更手段)、ステップ3(S) 供給された1ラインのドットイメージ密度3inch/sec の1ライン印字を行い、1対して+1の加算処理を行う。

【0023】印字カウンタに対する+1をすると、印字カウンタのカウントが印字完了か否か判断して、印字完了を示すば、この要部処理の最初の処理に戻る。印字カウンタのカウントが印字完了に到達していないければ、この時描画メモリ3aに供給された1ラインのドットイメージか否か判断する。(バーコード印字判断)

【0024】供給された1ラインのドットイメージが減速ポイントとして設定されているば、ステップ3の処理に戻るようになっており、供給のドットイメージが加速ポイントとして判断されれば、印字速度を3inch/sec に戻し(印字速度変更手段)、供給のドットイメージに基づいて印字速度1ライン印字を行い、印字カウンタに対する処理を行う。

【0025】印字カウンタに対する+1をすると、印字カウンタのカウントが印字完了か否か判断し、印字完了を示すば、この要部処理の最初の処理に戻るより、印字カウンタのカウントが印字完了に到達していないければ、前述のステップ3のようになっている。

【0026】このような構成の本実施例では、黒色バーがシリアルバーとして印字バーコードを一部に印字するパッケージに示す。図3において矢印Pは、印字方

(4)

専門平ら一

5

5

メッセージに局部されて、描画メモリ3aに記憶される。

【0028】このとき、この描画メモリ3aに記憶されたドットイメージにおいて、シリアルバーコードの印字部分のうちの印字開始のラインXが減速ポイントとして設定され、シリアルバーコードの印字部分のうちの印字終了のラインYが加速ポイントとして設定される。

【0029】従って、ホストコンピュータから印字コマンドを受信すると、描画メモリ3aから、図3に示すパッケージタグのドットイメージのA部分の先端から1ラインのドットイメージが順番に供給され、減速ポイントに設定された1ラインのドットイメージXに到達するまで高速印字8inch/secでA部分の印字が行われる。

【0030】A部分の印字が終了して減速ポイントに設定された1ラインのドットイメージXに到達すると、印字速度(用紙の搬送速度)が8inch/secから3inch/secに変更され、この低速印字3inch/secでB部分の印字が行われる。

【0031】B部分の印字が終了して加速ポイントに設定された1ラインのドットイメージYに到達すると、印字速度が3inch/secから8inch/secに変更され、この高速印字8inch/secでC部分の印字が行われる。

【0032】このように本実施例によれば、高速印字(8inch/sec)を行っている時に、シリアルバーとして印字される黒色バーから構成されたシリアルバーコードを印字する部分を指定して、その部分に対して低速印字(3inch/sec)を行うことができるので、シリアルバーコード以外の部分を高速印字することができる。従って、印字処理を高速化することができる。

【0033】なお、この実施例においては1つのシリアルバーコードのイメージがパッケージタグの高速印字で30きるイメージの間に挟まれた例について説明したが、こ*

*の発明はこの例に限定されるものではなく、シリアルバーコードがラベル又はタグ等にでも良く、またシリアルバーコードがラベルの先端部又は末端部に印字されるものである。

【0034】なお、この実施例において、図3に示す印字速度を8inch/secから3inch/secまでの変更を1インのドットイメージ(加速ポイント)10secから8inch/secに変更する1ライン(減速ポイント)Yからそれぞれもが設けられており、これは、印字速度のみだけを考慮して設計したものである。もともという数値についても、この発明ではなく、常に印字速度の変更による印字に必要に応じて適切な余白を設ければ

【0035】

【発明の効果】以上詳述したようにこのシリアルバーコードを一部に印字するデータの印字において、シリアルバーコード以外の高速印字を行うことができ、従って印字する事ができるバーコードプリンタを提供する。

【図面の簡単な説明】

【図1】この発明の一実施例の要部回路図。

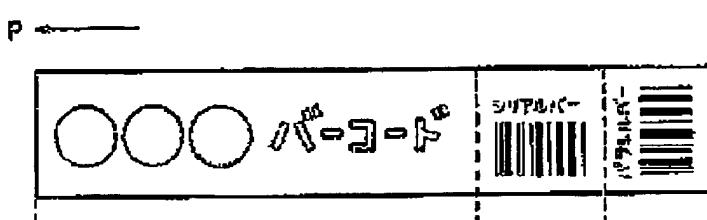
【図2】同実施例の要部処理の流れを示す図。

【図3】同実施例の印字されたパッケージタグ図。

【符号の説明】

1---CPU, 3---RAM, 3a---描画メモリ、マルラインヘッド。

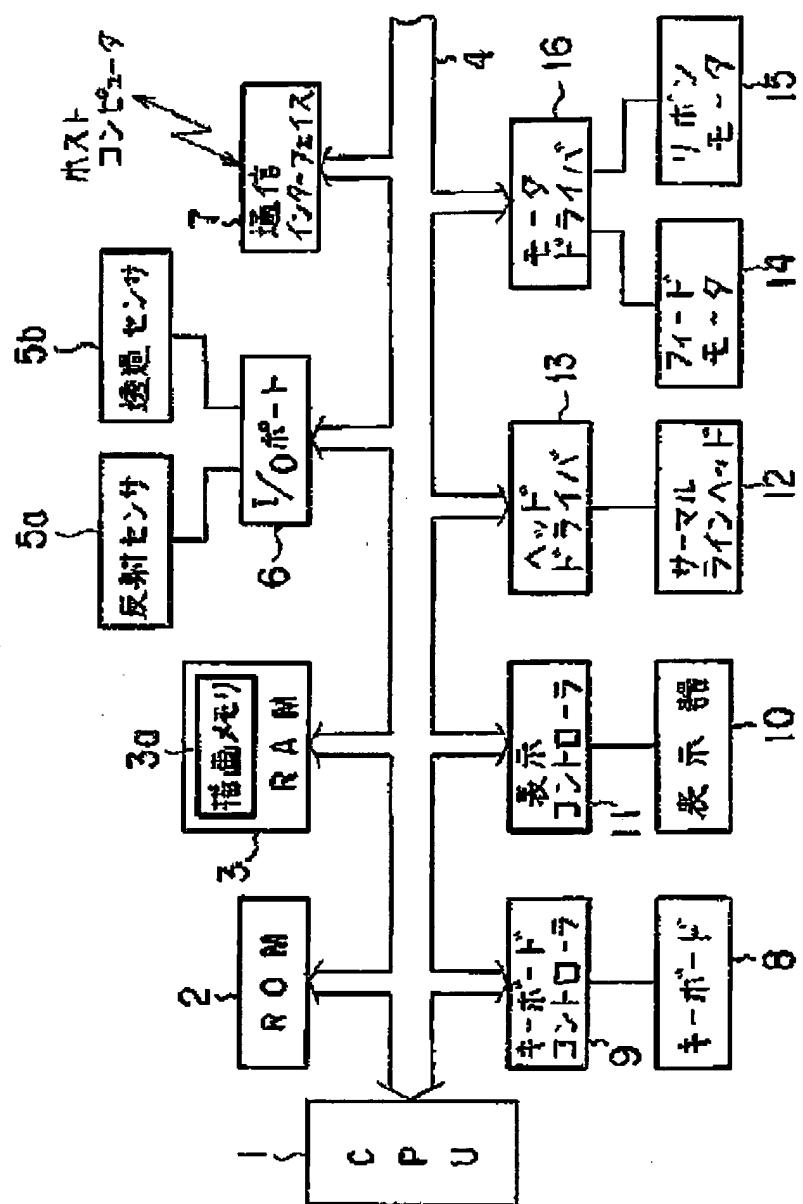
【図3】



5

特開平5 -

[图1]



(6)

特開平5-

[図2]

